

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて
る事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed
with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 3 年 1 0 月 1 日
Date of Application:

出 願 番 号 特 願 2 0 0 3 - 3 4 3 2 2 1
Application Number:

ST. 10/C] : [J P 2 0 0 3 - 3 4 3 2 2 1]

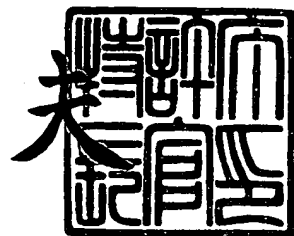
願 人 花 王 株 式 有 限 公 司
Applicant(s):

CERTIFIED COPY OF
PRIORITY DOCUMENT

2 0 0 4 年 4 月 1 9 日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



出 証 番 号 出 証 特 2 0 0 4 - 3 0 3 3 1 3 2

【書類名】 特許願
【整理番号】 P03-619
【提出日】 平成15年10月 1日
【あて先】 特許庁長官 今井 康夫 殿
【国際特許分類】 B65D 33/30
【発明者】
 【住所又は居所】 東京都墨田区文花 2 - 1 - 3 花王株式会社研究所内
 【氏名】 島津 智明
【特許出願人】
 【識別番号】 0000000918
 【氏名又は名称】 花王株式会社
【代理人】
 【識別番号】 100076532
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 羽鳥 修
【選任した代理人】
 【識別番号】 100101292
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 松嶋 善之
【選任した代理人】
 【識別番号】 100107205
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 前田 秀一
【手数料の表示】
 【予納台帳番号】 013398
 【納付金額】 21,000円
【提出物件の目録】
 【物件名】 特許請求の範囲 1
 【物件名】 明細書 1
 【物件名】 図面 1
 【物件名】 要約書 1
 【包括委任状番号】 9902363

【書類名】 特許請求の範囲**【請求項 1】**

前後一对の正面部と、これらの正面部の内側に折り込み可能な左右一对の側面折り込み部とを備え、自立させた状態で上端取出し口を開口して、収容物を取り出せるようにしたガセット袋であって、

前記正面部と前記側面折り込み部とが接続する各立辺に沿って、縦長の線状部材挿入袋が形成されており、これらの線状部材挿入袋に挿入配置されることにより、塑性変形可能な縦方向線状部材が取出し口部から胴部にかけて各々取り付けられているガセット袋。

【請求項 2】

前記線状部材挿入袋は、袋を構成するシート材料を前記立辺において折り返して最内層のシーラント層を所定のシーラ幅で接合することによって設けられる、折返しシーラ部に形成されている請求項 1 記載のガセット袋。

【請求項 3】

前記側面折り込み部を挟んだ両側の縦方向線状部材は、前記側面折り込み部を横断して配置された塑性変形可能な横方向線状部材を介して上端部が連結されて、該横方向線状部材と共にコの字形状を形成しており、且つ該横方向線状部材は、前記側面折り込み部に接合されている請求項 1 又は 2 に記載のガセット袋。

【請求項 4】

前後一对の正面部と、これらの正面部の内側に折り込み可能な左右一对の側面折り込み部とを備えるガセット袋に塑性変形可能な縦方向線状部材を取り付けるための線状部材取付け方法であって、

前記正面部と前記側面折り込み部とが接続する各立辺に沿って、縦長の線状部材挿入袋を、これの上端開口とガセット袋の上端開口との間に当該挿入袋が形成されていないクリアランス部を保持した状態でガセット袋の内側に形成し、

前記縦方向線状部材の下端部を、ガセット袋の上端開口から前記クリアランス部を越えない長さでガセット袋の上部内側に配置すると共に、当該下端部を各立辺に内側から外側に向かって押しつけるようにして前記各挿入袋の上端開口の直上部分に前記縦方向線状部材を各々位置決めし、

しかる後に、位置決めした各縦方向線状部材を下方に移動して前記線状部材挿入袋に挿入すると共に、前記線状部材挿入袋の上端部分を封止して、前記各縦方向線状部材を取り付けるガセット袋への線状部材取付け方法。

【書類名】明細書

【発明の名称】ガセツト袋

【技術分野】

【0 0 0 1】

本発明は、ガセツト袋及びガセツト袋への線状部材取付け方法に関し、特に前後一対の正面部と、これらの正面部の内側に折り込み可能な左右一対の側面折り込み部とを備えるガセツト袋及びガセツト袋への線状部材取付け方法に関する。

【背景技術】

【0 0 0 2】

ガセツト袋は、一枚又は複数枚のシート材料から形成される、前後一対の正面部と、これらの正面部の内側にV字状に折り込み可能な左右一対の側面折り込み部とを備える袋であって、側面折り込み部を折り込んで平坦に折り畳まれている状態から、開口部付近の折り込み部分を開いて矩形形状の上端開口を形成し、この上端開口から内部に種々の収容物を収容できるようになっている。

【0 0 0 3】

また、ガセツト袋は、これを構成するシート材料や当該ガセツト袋の形態等を工夫することにより、その用途が拡大している。例えば粉状又は粒状の洗剤等を収容する袋容器として、上端開口を封止することにより収容物を封入した状態で製品化され、使用者は、上端の封止部分を切り取って上端開口を形成し、洗剤等を繰り返し取り出して使用できるようにした自立可能なガセツト袋においては、封止部分を切り取った後に開口した上端開口を再び容易に閉塞できるようにする必要がある他、再度開口した上端開口から洗剤等を容易に取り出せるようにする必要がある。

【0 0 0 4】

このようなガセツト袋の上端開口の開閉を容易かつスムーズにできるようにすると共に、閉塞時に収容物を効果的に保存できるようにする手段として、例えば本願出願人の出願に係る特願 2 0 0 3 - 1 1 4 9 1 2 号には、ガセツト袋の正面部と側面折り込み部とが連接する各立辺に沿って、塑性変形可能な縦方向線状部材を取出し口部から胴部にかけて取り付けたり、さらに横方向線状部材を取り付けたものが開発されている。

【0 0 0 5】

一方、袋の開口部付近に塑性変形可能な線状部材を取り付ける一般的な取付け方法としては、例えば袋の製造時に袋を構成するフィルム（シート材料）の接合部に塑性金属材を介在させつつ、当該接合部を熱融着や接着剤を介して接合する方法（例えば、特許文献 1、2 参照）や、接着テープの接着面に塑性金属材を貼着したものを袋の任意の位置に取り付ける方法等が知られている（例えば、特許文献 1 参照）。

【特許文献 1】特開平 1 1 - 1 0 0 0 4 8 号公報

【特許文献 2】特開 2 0 0 0 - 7 2 1 5 9 号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0 0 0 6】

しかしながら、上記従来のシート材料からなる袋に塑性変形可能な線状部材を取り付けてゆくための一般的な方法によれば、例えばこれらの方法を、正面部と側面折り込み部とが連接するガセツト袋の 4 箇所（各立辺）に沿って各々縦方向線状部材を取り付けてゆく際に適用する場合には、その作業が煩雑になって効率良く各縦方向線状部材を取り付けてゆくことが困難である。すなわち、4 箇所（各立辺）に沿って 4 本の縦方向線状部材を同時に取り付けることが難しいため、ガセツト袋の向きを変えつつ縦方向線状部材を各々正確に位置決めしながら取り付けてゆく必要が生じて、これらの作業に多くの手間がかかることになる。

【0 0 0 7】

本発明は、ガセツト袋の正面部と側面折り込み部とが連接する各立辺に沿って、塑性変形可能な複数の縦方向線状部材を、正確で迅速且つ簡単に位置決めして、安定した状態で

効率良く取り付けてゆくことを可能にして、優れた再封性を有する袋を容易に得ることのできるガセット袋及びガセット袋への線状部材取付け方法を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0008】

本発明は、前後一对の正面部と、これらの正面部の内側に折り込み可能な左右一对の側面折り込み部とを備え、自立させた状態で上端取出し口を開口して、収容物を取り出せるようにしたガセット袋であって、前記正面部と前記側面折り込み部とが接続する各立辺に沿って、縦長の線状部材挿入袋が形成されており、これらの線状部材挿入袋に挿入配置されることにより、塑性変形可能な縦方向線状部材が取出し口部から胴部にかけて各々取り付けられているガセット袋を提供することにより、上記目的を達成したものである。

【0009】

また、本発明は、前後一对の正面部と、これらの正面部の内側に折り込み可能な左右一对の側面折り込み部とを備えるガセット袋に塑性変形可能な縦方向線状部材を取り付けるための線状部材取付け方法であって、前記正面部と前記側面折り込み部とが接続する各立辺に沿って、縦長の線状部材挿入袋を、これの上端開口とガセット袋の上端開口との間に当該挿入袋が形成されていないクリアランス部を保持した状態でガセット袋の内側に形成し、前記縦方向線状部材の下端部を、ガセット袋の上端開口から前記クリアランス部を越えない長さでガセット袋の上部内側に配置すると共に、当該下端部を各立辺に内側から外側に向かって押しつけるようにして前記各挿入袋の上端開口の直上部分に前記縦方向線状部材を各々位置決めし、しかる後に、位置決めした各縦方向線状部材を下方に移動して前記線状部材挿入袋に挿入すると共に、前記線状部材挿入袋の上端部分を封止して、前記各縦方向線状部材を取り付けるガセット袋への線状部材取付け方法を提供することにより、上記目的を達成したものである。

【0010】

ここで、塑性変形可能な縦方向線状部材は、例えば金属製の針金や、板、細幅状板、メッシュ、リボン、或いは形状記憶合金、形状記憶樹脂等からなり、手の指の力で容易に折り曲げて変形させることができると共に、折り曲げ後のガセット袋の形状を容易に保持できる程度の塑性変形性を備える線状部材であり、且つ例えば取出し口部を折り返してガセット袋を閉塞した際に、取出し口部のシート材料の折り返し復元力に抵抗して、取出し口部の折り返し状態を安定して保持できる程度の塑性変形時の保形剛性を有するものである。また線状部材には、針金等の線形部材の他、ある程度の幅をもった例えば細長い帯板状の部材も含まれる。さらに、塑性変形可能な縦方向線状部材として、例えば針金等の金属製の線状部材を用いる場合には、これらを被覆樹脂によって覆った状態で用いることが好ましい。

【0011】

また、ガセット袋の取出し口部は、当該ガセット袋を閉塞するために例えばこれの上端部分から下半部分に至る領域における適宜の位置で折り返した際の、当該折り返し部及びこれよりも上方に位置する部分であり、ガセット袋の胴部は、この折り返し部よりも下方に位置して、収容物を収容する本体部分を構成する部分である。すなわち、本発明によれば、ガセット袋を閉塞する際に折り返される折り返し部の位置は、ガセット袋に収容された収容物の減少等に伴って上下方向に移動してゆくものであり、このような折り返し部の位置は予め特定されることなく所定の領域内で任意に選択されるものであることから、閉塞時にガセット袋が実際に折り返される折り返し部を挟んだ上方部分を取出し口部、下方部分を胴部として規定するものである。したがって、「塑性変形可能な縦方向線状部材を取出し口部から胴部にかけて取り付け」とは、閉塞時に少なくとも折り返し部が位置すると予想されるガセット袋の上下方向の領域に亘って、上記縦方向線状部材が取り付けられていることを意味するものである。

【発明の効果】

【0012】

本発明のガセット袋及びガセット袋への線状部材取付け方法によれば、ガセット袋の正

面部と側面折り込み部とが接続する各立辺に沿って、塑性変形可能な複数の縦方向線状部材を、正確で迅速かつ簡単に位置決めして、安定した状態で効率良く取り付け、ゆくことを可能にして、優れた再封性を有する袋を容易に得ることができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0013】

図1～図3に示す本発明の好ましい第1実施形態に係るガセツ袋10は、収容物として例えば粉末状の洗剤を収容する容器として用いられ、上端取出し口11を封止して製品化されている状態から、使用者がガセツ袋10の封止部分を切り取り線29に沿って切り取って上端取出し口11を開口形成し、当該上端取出し口11から洗剤を繰り返し取り出して使用できるようにすると共に、洗剤を必要量取り出したら、その都度、取出し口部13をスムーズ且つ安定した状態で閉塞させて（図6参照）、収容された洗剤を効果的に保存することを可能にするものである。すなわち、本第1実施形態に係るガセツ袋10は、粉粒状の洗剤を収容した洗剤製品を構成するものである。

【0014】

そして、本第1実施形態のガセツ袋10は、前後一对の正面部14と、これらの正面部14の内側に折り込み可能な左右一对の側面折り込み部15とを備え、自立させた状態で上端取出し口11を開口して、例えば開口した状態を維持しつつ収容された洗剤を片手で容易に取り出せるようにした洗剤用の袋容器であって、正面部14と側面折り込み部15とが接続する4箇所の各立辺17に沿って、縦長の線状部材挿入袋16が形成されており、これらの線状部材挿入袋16に挿入配置されることにより、塑性変形可能な4本の縦方向線状部材18が、取出し口部13から胴部12にかけて各々取り付けられている。

【0015】

本第1実施形態によれば、ガセツ袋10は、予め設計された所定の形状に切断加工された1枚又は複数枚のシート材料22に、公知の各種の折り曲げ加工や接合加工を施すことにより、矩形形状を有する底部19と、底部19の各辺部から立設する前後一对の正面部14及び左右一对の側面折り込み部15によって周囲を囲まれて、洗剤を収容する袋容器の本体部分を構成する胴部12と、この胴部12の上方部分に一体として連続配置され、当該ガセツ袋10を閉塞する際に折り返される部分である取出し口部13とからなるガセツ袋容器として形成されるものである。またガセツ袋10は、上端取出し口11から収容物である粉末状の洗剤を予め設計された所定量投入した後に、左右一对の側面折り込み部15をV字状に内側に折り込むようにしながら上端取出し口11にトップシール21（図3参照）を施して封止することにより、投入された洗剤16を内部に封入すると共に、洗剤の未収容部分である取出し口部13を例えば2重に折り返した状態で、洗剤製品として製品化されている（図1参照）。

【0016】

また、本第1実施形態によれば、ガセツ袋10を構成するシート材料22として、アルミ箔層を含む多層シートが用いられており、好ましくは、例えば最外層である第1層がポリエステル、第2層がポリエチレン、第3層がアルミ箔、第4層がポリエチレン、最内層である第5層がシーラント層からなる5層構造の多層シートを用いることができる。また多層シートにおけるアルミ箔層の厚さは、5～50 μ mとすることが好ましく、5～20 μ mとすることがさらに好ましい。シート材料22としてアルミ箔層を含む多層シートを用いることにより、再封（リシール）する際の折り曲げ作業を容易にすることができ、さらに、袋にしわ等が発生し難くなってガセツ袋10の外観を良好に保持することが可能になる。

【0017】

そして、本第1実施形態によれば、前後一对の正面部14と左右一对の側面折り込み部15は、胴部12及び取出し口部13の4箇所の各立辺17において、シート材料22の最内層のシーラント層を立辺17に沿って例えば、好ましくは3～20mm程度、更に好ましくは8～15mm程度のヘムシール幅で折返し接合することにより、折返しシール部であるヘムシール部23が設けられており、このヘムシール部23に線状部材挿入袋16

が形成されている。

【0018】

すなわち、ヘムシール部23は、各立辺17において、内側のシーラント層を対面させるようにして折り返したシート材料22の折り返し部を、シールバーで外側から挟み込んで熱融着することにより、図2及び図3に示すように、シールバーの挟み込み面の形状に沿った形状で縦長に形成されると共に、これの上半部分において、外縁部側の略半分の部分を熱融着することなく残置することにより、当該残置された部分によって、正面部14と側面折り込み部15とが接続する各立辺17に沿って、縦長の線状部材挿入袋16が各立辺17の外側部分に各々形成されることになる。このときに、各立辺17の線状部材挿入袋16のさらに外側部分にヘムシール部23と同様の熱融着部分を形成してもよい。

【0019】

また、本第1実施形態によれば、ヘムシール部23は、ガセット袋10の上端取出し口11の開口縁部から10～50mm程度下方の位置までしかその熱融着によるシール接合がなされておらず、これによって、線状部材挿入袋16の上端開口とガセット袋10の上端開口である上端取出し口11の開口縁部との間には、線状部材挿入袋16が形成されていないクリアランス部24が保持されることになる。なお、本第1実施形態によれば、各立辺17に沿ってヘムシール部23が形成されていることにより、ガセット袋10の形状保持性及び取出し口11の開口保持性が効果的に補完されることになる。

【0020】

そして、本第1実施形態によれば、上述のようにしてガセット袋10の各立辺17に沿ってクリアランス部24を保持した状態でガセット袋10の内側に形成された4箇所の線状部材挿入袋16には、手作業により4本の線状部材を確実に迅速かつ簡単に挿入することが可能であるが、例えば、以下のような方法によって、4本の縦方向線状部材18が、同時に位置決めされつつ挿入配置されて、取出し口部13から胴部12にかけて各々取り付けられることになる。

【0021】

すなわち、例えば図4に示すように、まず上端取出し口11を上方に向けて開口させた状態でガセット袋10を保持すると共に、上端取出し口11の上方において、当該上端取出し口11の矩形形状よりも小さな矩形形状26の4箇所の角部に相当する位置に4本の縦方向線状部材18を配置し、これらの縦方向線状部材18を支持装置を用いて各々垂直に支持する。次に、垂直に支持した4本の縦方向線状部材18の下端部を、ガセット袋10の上端開口である上端取出し口11からクリアランス部24を越えない長さでガセット袋10の上部内側に同時に配置すると共に、各下端部を、各立辺17に内側から外側に向かって押し付けるようにしつつこれの隅まで移動させて、4箇所の線状部材挿入袋16の上端開口の直上部分に4本の縦方向線状部材を各々位置決めする。しかる後に、位置決めした4本の縦方向線状部材18を同時に下方に移動して線状部材挿入袋16に各々挿入すると共に、例えば図3に示すように、縦方向線状部材18が挿入された線状部材挿入袋16の上端部分をポイントシール25によって封止することにより、4本の縦方向線状部材18が、線状部材挿入袋16に封入された状態で容易かつ効率良くガセット袋10に取り付けられることになる。

【0022】

ここで、本第1実施形態によれば、線状部材挿入袋16に挿入配置される縦方向線状部材18として、図5に示すように、例えば0.1～5mm、好ましくは0.3～1mmの太さの金属製の針金27を被覆樹脂28で覆ったものを用いることができる。ここで、被覆樹脂28としては、例えばポリオレフィン系樹脂、塩化ビニル、ポリエステル系樹脂、ポリアミド系樹脂等を用いることができ、例えば0.05～3mmの厚さで針金27の周囲を覆うことができる。縦方向線状部材18として針金27を被覆樹脂28で覆ったものを用いることにより、針金27の厚さ（径）を実質的に大きくして、縦方向線状部材18の折り曲げ強度を向上させることが可能になると共に、縦方向線状部材18が折り曲げられる際の折り曲げ半径大きくして、繰り返し曲げ耐久性を効果的に向上させることが可能

になる。また被覆樹脂 28 は、金属製の針金 27 を幅広の平たい形状で覆うことが好ましく、これによって縦方向線状部材 18 のハンドリング性を向上させることが可能になる。

【0023】

そして、縦方向線状部材 18 が取り付けられた本第 1 実施形態のガセット袋 10 には、上端取出し口 11 から洗剤が所定量投入された後、上端取出し口 11 に沿ってトップシール 21 を施してこれを封止することにより、ガセット袋 10 は投入された洗剤 16 を内部に封入した洗剤製品として製品化されることになる。またトップシール 21 は、ヘムシール部 23 の上端に施されたポイントシール 25 と間隔をおいて施されており、この間隔部分を横切るようにして、切り取り線 29 が融着接合部と交差することなく延設されることになる。

【0024】

本第 1 実施形態のガセット袋 10 は、上述のように粉末状の洗剤 16 を封入した状態で洗剤製品として製品化され、使用者は、上端の封止部分を切り取り線 29 に沿って切り取って上端取出し口 11 を開口形成し、洗剤 16 を繰り返し取り出して使用することになるが、本第 1 実施形態のガセット袋 10 によれば、自立させながら上端取出し口 11 を開かせた状態を容易に保持可能とすることにより、洗剤 16 を効率良く取り出すことができると共に、取出し口部 13 を容易且つ確実に閉塞して洗剤 16 を効果的に保存しつつ、当該洗剤を繰り返し取り出してゆくことができる。

【0025】

すなわち、本第 1 実施形態によれば、ガセット袋 10 には、正面部 14 と側面折り込み部 15 とが接続する 4 箇所の上辺 17 に沿って設けられた線状部材挿入袋 16 に挿入配置されて、塑性変形可能な縦方向線状部材 18 が取出し口部 13 から胴部 12 にかけて各々取り付けられているので、上端取出し口 11 を開封して矩形形状に開放した際に、4 箇所の上辺 17 において立設する縦方向線状部材 18 が 4 隅における柱としての機能を果たして、上端取出し口 11 を矩形形状に広く開放した状態に容易に保持することが可能になり、これによって、自立させた状態においても、収容物である洗剤を容易且つ効率良く取り出すことが可能になる。

【0026】

また、4 箇所の上辺 17 に沿って配置された縦方向線状部材 18 は、手の指の力で容易に折り曲げて変形させることができると共に、折り曲げ後の形状を容易に保持できる程度の塑性変形性を備えており、且つ取出し口部 13 を折り返してガセット袋 10 を閉塞した際に、取出し口部 13 のシート材料 22 による折り返し復元力に効果的に抵抗して、取出し口部 13 の折り返し状態を安定して保持できる程度の塑性変形時の保形剛性を有しているので、側面折り込み部 15 を内側に折り込みつつ上端取出し口 11 における一対の正面部 14 の上端を重ね合わせて当該上端取出し口 11 を閉じながら、図 6 に示すように縦方向線状部材 18 と共に取出し口部 13 のシート材料 22 を折り返し部 20 に沿って下方に折り返すだけの簡単な操作によって、ガセット袋 10 の取出し口部 13 を容易且つ確実に閉塞することが可能になる。

【0027】

さらに、本第 1 実施形態によれば、4 箇所の上辺 17 に沿って縦方向線状部材 18 を取り付け作業は、正面部 14 と側面折り込み部 15 とが接続する各上辺 17 に沿ってガセット袋 10 の内側に形成された線状部材挿入袋 16 の上端開口の直上部分に縦方向線状部材 18 を各々位置決めし、しかる後に位置決めした縦方向線状部材 18 を下方に移動させて線状部材挿入袋 16 に挿入すると共に、線状部材挿入袋 16 の上端部分を封止するだけの簡単な作業によって行うことができるので、4 本の縦方向線状部材 18 を同時に位置決めしたり下方に移動させつつ、効率良く取付け作業を行うことが可能になる。

【0028】

したがって、本第 1 実施形態によれば、ガセット袋 10 の正面部 14 と側面折り込み部 15 とが接続する各上辺 17 に沿って、塑性変形可能な複数の縦方向線状部材 18 を、同時に位置決めしつつ安定した状態で効率良く取り付けてゆくことを可能にして、優れた再

封性を有するガセツ袋10を容易に得ることが可能になる。

【0029】

図7は、本発明の好ましい第2実施形態に係るガセツ袋30を、上端取出し口をトップシールによって封止する前の側面図として示すものであり、本第2実施形態のガセツ袋30によれば、上記第1実施形態の構成要件に加えて、各側面折り込み部15を挟んだ両側の線状部材挿入袋16に挿入配置された縦方向線状部材18は、各側面折り込み部15を横断して配置された塑性変形可能な横方向線状部材31を介して上端部が連結されて、この横方向線状部材31と共にコの字形状を形成しており、且つ横方向線状部材31は、各側面折り込み部15の内側面に沿って接合されている。

【0030】

ここで、横方向線状部材31は、縦方向線状部材18と同様に、金属製の針金27を被覆樹脂28で覆った線状部材からなるものであり、例えば縦方向線状部材18の長さを加えた相当の長さで切断した線状部材を曲折加工することにより、両側の縦方向線状部材18に一体として連続してこれらと共にコの字形状線状部材32を形成している。

【0031】

また、本第2実施形態に係るガセツ袋30によれば、図8に示すように、上記第1実施形態のガセツ袋10と略同様にして、コの字形状線状部材32の縦方向線状部材18を垂直に支持し、ガセツ袋30の上端取出し口11を外側に押し上げるようにしつつ、線状部材挿入袋16の直上部分に縦方向線状部材18を位置決めすると共にこれを下方に移動して、縦方向線状部材18を線状部材挿入袋16に挿入した後、ポイントシール25を施すことによって、縦方向線状部材18を線状部材挿入袋16に封入した状態で取り付ける。一方、線状部材挿入袋16からはみ出た横方向線状部材31は、例えばこれの被覆樹脂28を介してシート材料22のシーラント層に熱融着されることにより、側面折り込み部15の内側面に沿って接合されることになる。なお、横方向線状部材31を側面折り込み部15に接合する際には、シーラント層との熱融着が可能なシート片で覆った状態で横方向線状部材31を側面折り込み部15に接合することもできる。

【0032】

そして、本第2実施形態に係るガセツ袋30によれば、上記第1実施形態のガセツ袋10と同様の作用効果を奏すると共に、一対の縦方向線状部材18の上端部分の間に横方向線状部材31が各側面折り込み部15を横断するように設けられているので、上端取出し口11を開口する際に、横方向線状部材31を直線状に復元して支持させることにより、内側に折り込まれていた側面折り込み部15を延ばした状態として、矩形形状に広がった上端取出し口11を容易に保持することが可能になり、これによって、収容した洗剤の取り出しをさらに容易且つ効率良く行うことが可能になる。

【0033】

なお、本発明は、上記各実施形態に限定されることなく種々の変更が可能である。例えば、当該袋を構成するシート材料は、アルミ箔層を含む上記構成の多層シートである必要は必ずしもなく、アルミ箔層を含まないシート材料や単層のシート材料であっても良い。例えばポリオレフィン系樹脂、塩化ビニル、ポリエステル系樹脂、ポリアミド系樹脂等からなるシート材料を、単層又は多層で用いることができる。また収容される収容物は、粉末状の洗剤である必要は必ずしもなく、シャンプーやリンス等の液体収容物や、菓子等の固体収容物等、その他の各種の収容物を収容する袋容器として使用することもできる。

【0034】

また、縦長の線状部材挿入袋及び縦方向線状部材は、少なくとも取出し口部から胴部にかけて設けられていれば良く、各立辺の略全長に亘って設けることもできる。さらに、各立辺に沿って設けられる線状部材挿入袋は、折返しシール部に形成されている必要は必ずしもない。

【図面の簡単な説明】

【0035】

【図1】 本発明の第1実施形態に係るガセツ袋を用いた洗剤製品を示す斜視図であ

る。

【図2】本発明の第1実施形態に係るガセット袋を示す斜視図である。

【図3】本発明の第1実施形態に係るガセット袋を、線状部材挿入袋を透視した状態で示す正面図である。

【図4】本発明の第1実施形態に係るガセット袋において線状部材挿入袋に縦方向線状部材を取り付ける状況の説明図である。

【図5】縦方向線状部材の構成を説明する斜視図である。

【図6】取出し口部を折り返してガセット袋を閉塞する状態を示す斜視図である。

【図7】本発明の第2実施形態に係るガセット袋を、線状部材挿入袋を透視した状態で示す側面図である。

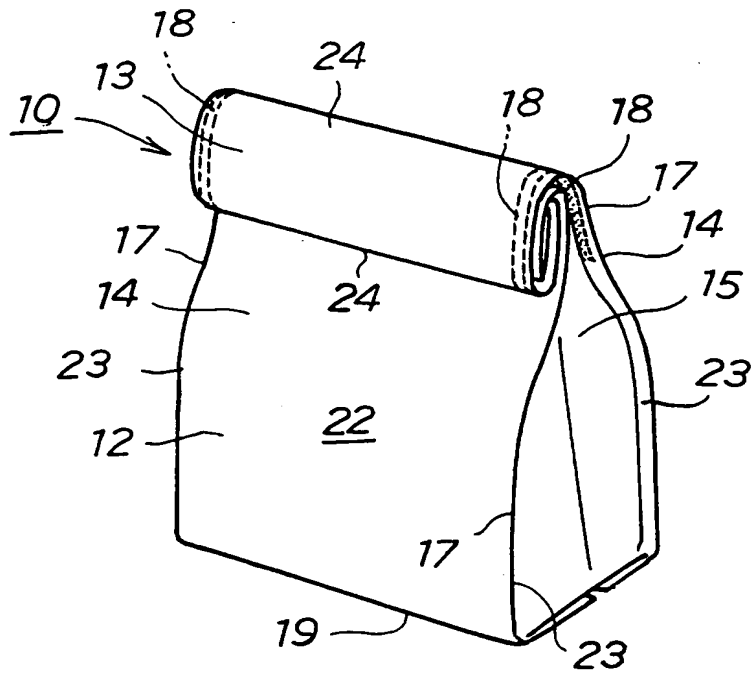
【図8】本発明の第2実施形態に係るガセット袋において線状部材挿入袋に縦方向線状部材を取り付ける状況の説明図である。

【符号の説明】

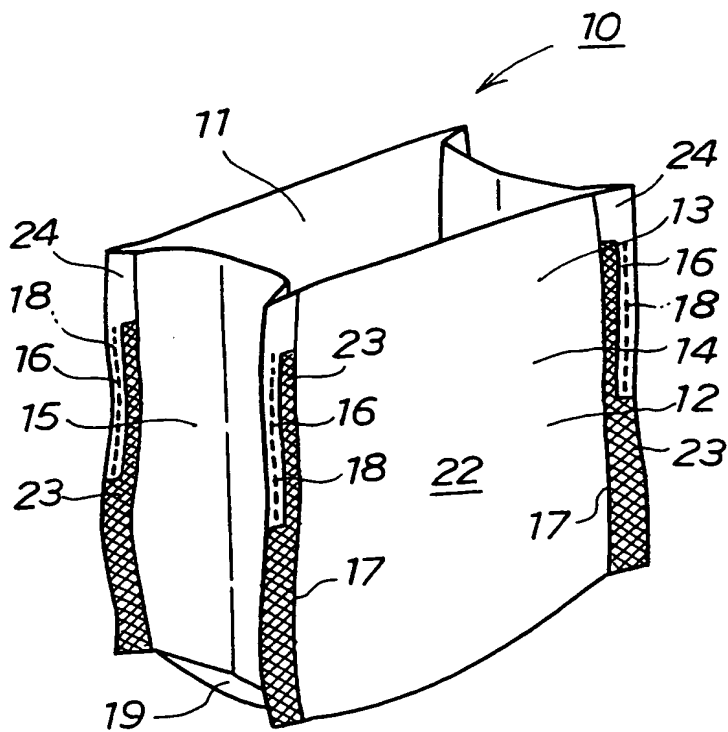
【0036】

- 10, 30 ガセット袋
- 11 上端取出し口
- 12 胴部
- 13 取出し口部
- 14 正面部
- 15 側面折り込み部
- 16 線状部材挿入袋
- 17 立辺
- 18 縦方向線状部材
- 19 底部
- 20 折り返し部
- 21 トップシール
- 22 シート材料
- 23 ヘムシール部
- 24 クリアランス部
- 25 ポイントシール
- 26 小さな矩形形状
- 27 針金
- 28 被覆樹脂
- 29 切り取り線
- 31 横方向線状部材
- 32 コの字形状線状部材

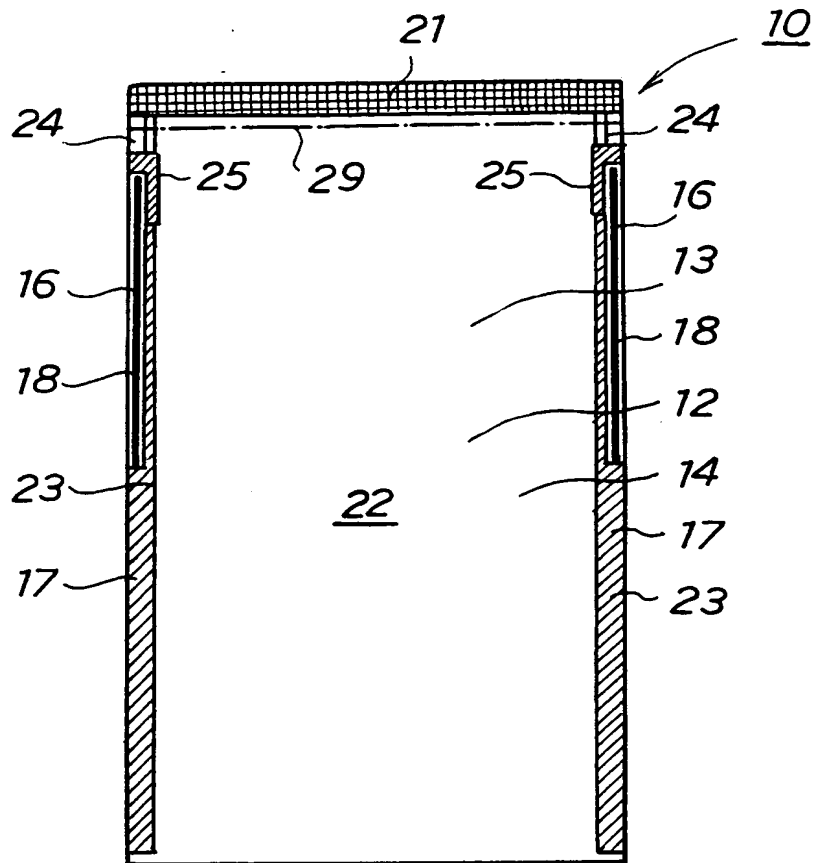
【書類名】 図面
【図 1】



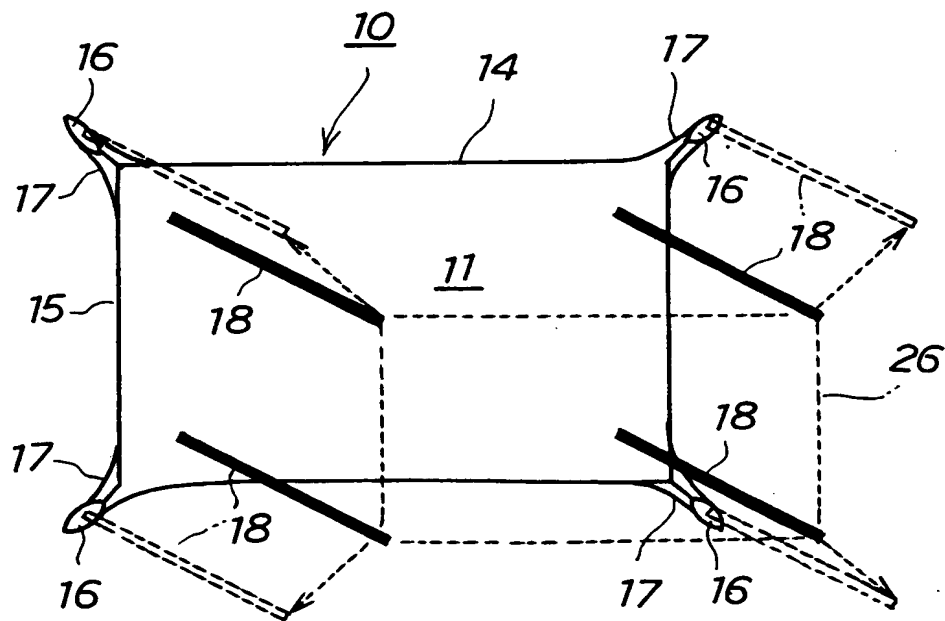
【図 2】



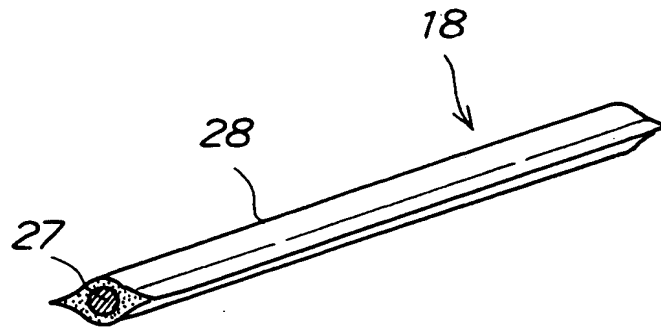
【図 3】



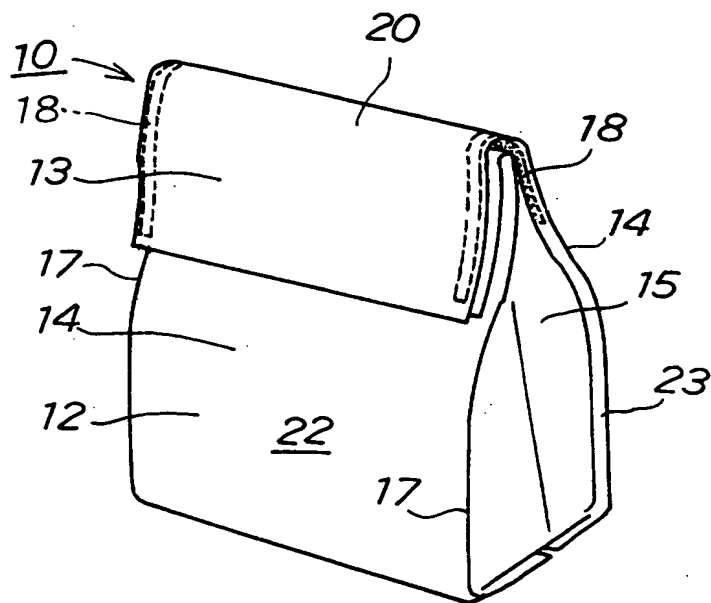
【図 4】



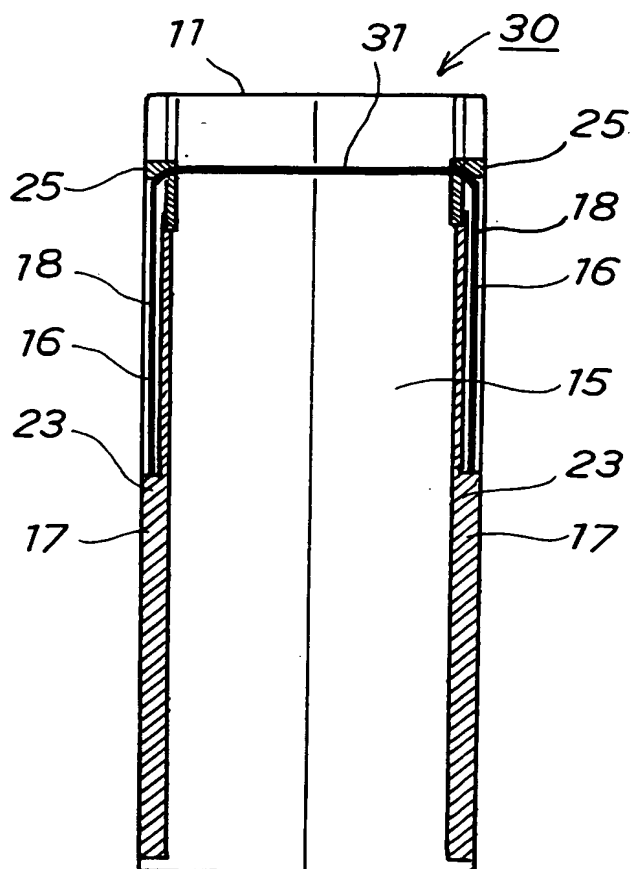
【図 5】



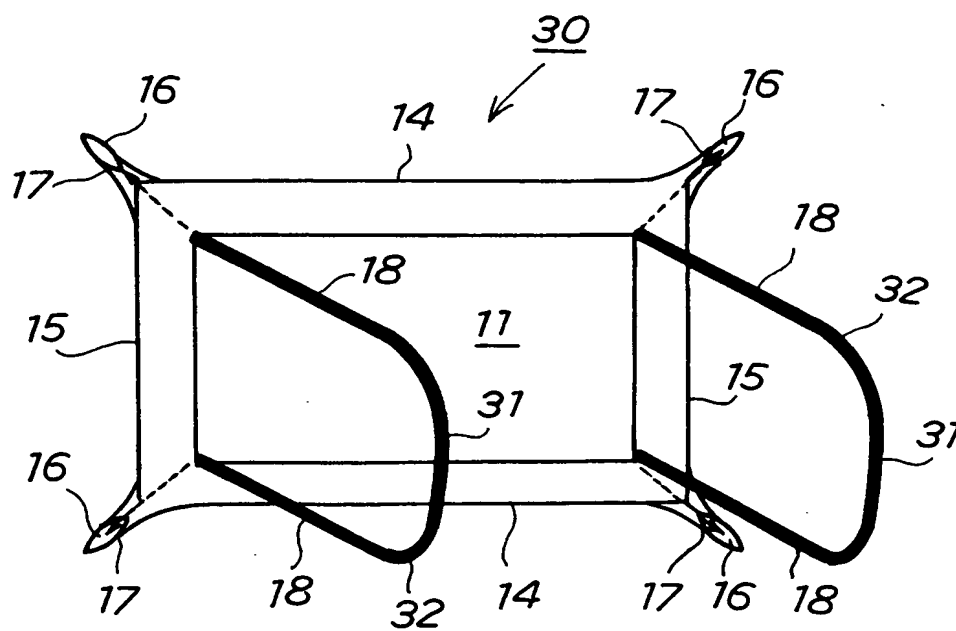
【図 6】



【圖 7】



【図 8】



【書類名】 要約書**【要約】**

【課題】 ガセツト袋の正面部と側面折り込み部とが接続する各立辺に沿って、塑性変形可能な複数の縦方向線状部材を、正確で迅速かつ簡単に位置決めして、安定した状態で効率良く取り付けてゆくことを可能にして、優れた再封性を有する袋を容易に得ることのできるガセツト袋を提供する。

【解決手段】 前後一对の正面部 1 4 と、これらの正面部 1 4 の内側に折り込み可能な左右一对の側面折り込み部 1 5 とを備え、自立させた状態で上端取出し口 1 1 を開口しつつ収容物を取り出せるようにしたガセツト袋 1 0 であって、正面部 1 4 と側面折り込み部 1 5 とが接続する各立辺 1 7 に沿って、縦長の線状部材挿入袋 1 6 が形成されており、これらの線状部材挿入袋 1 6 に挿入配置されることにより、塑性変形可能な縦方向線状部材 1 8 が取出し口部 1 3 から胴部 1 2 にかけて各々取り付けられている。線状部材挿入袋 1 6 は、ヘムシール部 2 3 に形成されている。

【選択図】 図 2

特願 2 0 0 3 - 3 4 3 2 2 1

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [0 0 0 0 0 0 9 1 8]

1. 変更年月日 1 9 9 0 年 8 月 2 4 日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都中央区日本橋茅場町 1 丁目 1 4 番 1 0 号

氏 名 花王株式会社